

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, завкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

№ 24 (2496)

ПЯТНИЦА, 24 ФЕВРАЛЯ 1956 г.

Цена 10 коп.

Дадим больше металла в честь XX съезда КПСС

Закрепить и умножить достигнутые успехи

С огромным интересом прокатчики проволочно-штрипсового цеха, как и все советские люди, следят за работой XX съезда партии, изучают отчетный доклад ЦК КПСС. Наши люди отмечают, что доклад проникнут великой заботой о советском человеке. Намеченное сокращение продолжительности рабочего дня, улучшение дела пенсионного обеспечения, отмена оплаты за обучение в школах и вузах, широкая программа жилищного строительства — все это радует каждого советского человека, вызывает желание достойно ответить на отеческую заботу партии, работать с удвоенной энергией.

Новыми трудовыми достижениями отметил дни работы съезда коллектив прокатного стана «250» № 1. За сутки 21 февраля он прокатал рекордное количество металла, выполнив задание на 171 процент. С начала месяца выполнение плана на стане составило 101,7 проц.

Лучших показателей с начала месяца и 21 февраля достигла третья бригада, возглавляемая мастером т. Подзоровым. Она с начала месяца выполнила план на 104,6 процента. Вальцовщики тт. Васько, Сбитнев и Мячин под руководством старшего вальцовщика т. Диденко обеспечивают высокий темп прокатки, проявляя инициативу и сметку. Вальцовщик т. Васько предложил изменить калибровку валков на прокатке периодического профиля № 14. Это облегчило работу вальцовщиков-петельщиков и дало возможность в каждую смену прокатывать дополнительно к заданию несколько десятков тонн металла. Так 21 февраля бригада достигла рекордного производства, прокатав 256 тонн металла дополнительно к заданию.

Также хорошо работала 21 февраля первая бригада, которую возглавляют начальник смены т. Дьяконов и мастер т. Бравцов. Бригада на прокатке квадрата выдала за смену 228 тонн металла сверх плана.

Начальник смены и мастер хорошо организовали труд в бригаде, взаимодействие смежных участков. Коллектив работал дружно, слаженно. Отлично несли вахту вальцовщики-петельщики тт. Осипов, Захаров, Малаков под руководством старшего вальцовщика т. Щукина. Сварщики во главе с т. Андреевым обеспечивали стан хорошо прогретым металлом.

Сейчас весь коллектив прокатчиков стана старается работать так, чтобы закрепить достигнутые успехи и досрочно завершить месячную программу.

П. КОЛОСК,
редантор стенгазеты «Прокатчик».



За достигнутые успехи на трудовой вахте в честь XX съезда КПСС в январе коллективу второй доменной печи присуждено первое место в соревновании и переходящее Красное Знамя.

На снимке: передовики соревнования горновые Т. Карпушенко, М. Михайличенко, Г. Гаврилов и А. Шпаков. Фото Е. Карпова.

Впереди коллектив первой мартеновской печи

Пример в борьбе за выполнение социалистических обязательств в первом мартеновском цехе показывает коллектив печи № 1. На вахте в честь XX съезда партии бригады этой печи ежедневно наращивают фонд сверхпланового металла.

За 20 дней февраля на счету у сталевара т. Сигбатуллина 404 тонны сверхпланового металла, у т. Букина — 433 тонны и в бригаде сталевара т. Черно-

ва — 514 тонн сверхплановой стали.

Коллектив печи широко применяет скоростное сталеварение, экономя на плавках около часа, и за счет этого увеличивает выдачу металла дополнительно к заданию.

Улучшили работу и сталеплавильщики других печей. Весь коллектив цеха ликвидировал долг, допущенный с начала месяца, и выдал сотни тонн стали сверх плана.

Сотни тонн сверхплановой стали

Во втором мартеновском цехе большинство плавков выдают скоростными. 21 февраля сталевар печи № 12 т. Озеров и первый подручный сталевара печи № 10 т. Малашкин сберегли на плавках по 1 часу 20 минут. Бригады мартеновской печи № 9, руководимые сталеварами тт. Носенко, Осиповым и Моска-

левым, сварили с начала месяца более тысячи тонн сверхпланового металла.

Еще организованнее несут вахту в честь съезда партии сталевары печи № 11 тт. Фокин, Резанов и Бревешкин. Каждый из них сварил с начала месяца более чем по 620 тонн стали дополнительно к заданию.

КОТЕЛЬЩИКИ НА ВАХТЕ

Слова его пришлось по нраву всем. Немного словно высказали свои соображения монтажники, автогенщики, сходясь на одном — надо быстрее выполнить задание.

— Только вот что, Александр, — обратился к Ковалеву бригадир Стаценко, — прими меры, чтобы во время были леса и не было ни в чем задержки. Сам видишь, как метет. Да и какими глазами будем мы товарищей встречать, если на вахте в честь съезда подкачаем.

Первого февраля принялись за работу. А мороз да ветер, будто, только и ждали этого. Закрутился в колючем завихрении снежный буран, промерзлое железо как бы прожигало рукавицы, только что заваренный шов быстро темнел, охлаждаясь, и тут же лопался...

Но не отступал никто. Все знали, что чем быстрее будет готов газопровод, тем больше сможет блуминг обжечь слитков. Работали не покладая рук. На ле-

сах, чуть отвернувшись от жгучего морозного ветра, крепили монтажники бригады Ивана Стаценко кронштейны, высоко на уровне крыши блуминга укладывали тяжелую трубу газопровода. В сложных условиях подводили ответвления его к фортерам монтажники бригады Федора Сидорова.

А коммунист Степан Голуб и секретарь комсомола Медведевский на монтаже газопровода первой группы организации соревнования так, что ко дню открытия XX съезда КПСС монтажники их бригады выполняли по полторы нормы.

Не отставали и автогенщики и электросварщики. Комсомолец автогенщик Равиль Гибодатов, электросварщик Александр Сыров и многие другие наперекор вьюге трудились дружно все время.

Как-то перед выходом на работу на сменно-встречном собрании ознакомились с разделами из доклада Никиты Сергеевича Хрущева. Гордость наполняла сердца,

Прокатчики стана 300 № 3 повышают темпы

Начало работы XX съезда Коммунистической партии Советского Союза прокатчики стана «300» № 3 сортопрокатного цеха встретили повышением трудовой активности. На собраниях в сменах были приняты повышенные обязательства, за выполнение которых развернулась упорная борьба.

В этом месяце сортопрокатчики ощущали большие помехи в связи с перебоями в подаче коксового газа, имели неполадки в работе оборудования. Однако коллектив прилагал все старания, чтобы на вахте в честь XX съезда КПСС выполнить обязательства.

Слаженно взялись за дело сварщики, вальцовщики, операторы. Большую помощь коллективу оказывает слесарь комсомолец Иван Бочин. Он предложил и внедрил усовершенствование направляющей коробки на десятой клетке при прокатке уголка. Прежде эта коробка быстро выходила из строя и в смену приходилось менять ее 2—3 раза. Внедрение же предложения т. Бочина устраняет эти простои, коробка служит неделю.

Помогают и обжимщики. В отдельные дни они выдают металл, который прямо поступает к нагревательным печам нашего стана. Тогда сокращается время для нагрева и производительность стана резко увеличивается. Так было, в частности, 21 февраля, когда все смены прокатали сотни тонн сверхпланового металла. Особенно хорошо трудились тогда смена т. Клементьева, где

мастером в тот день вместо т. Шишова работал т. Тришкин. Коллектив смены прокатал сверх задания 264 тонны круга.

Быстрый нагрев металла, подачу его на стан и прохождение по клетям обеспечили старший сварщик т. Плёнаков, сварщик т. Рыбаков, старший вальцовщик т. Чекмарев, вальцовщики тт. Реличев, Медведев, операторы тт. Девина и Панкратова. А на участке резки умелой организацией труда обеспечил высокие темпы бригадир т. Белобородов.

Следует отметить, что у нас и в другие дни февраля тоже были высокие показатели. Смена т. Клементьева дала высокую производительность на прокатке трудоемкого неравнобокого уголка, а смена т. Гринберга 20 февраля, катая круг 30 миллиметров диаметром, выдала сверх задания 317 тонн. Слаженно также трудится смена т. Ахматова и мастера т. Тимошенко.

Ежедневно перед началом смены прокатчики обсуждают итоги выполнения заданий и намечают пути для дальнейшего повышения производительности стана. Все это способствует росту производства. Коллектив стана ликвидировал долг, допущенный в начале месяца. Прокатчики нашего стана полны решимости сделать все необходимое, чтобы успешно выполнить обязательства, принятые в честь XX съезда КПСС.

А. СУДАКОВ,
старший мастер стана «300» № 3 сортопрокатного цеха.

ВЫПОЛНЕНИЕ ГРАФИКА ЗАКАЗОВ В МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХАХ ЗА 22 ФЕВРАЛЯ (в процентах)

| | |
|----------------------------|--------------------------|
| Мартеновский цех № 1—100. | Мартеновский цех № 2—89. |
| Мартеновский цех № 1-а—71. | Мартеновский цех № 3—82. |

когда читали о немеркнущих трудовых победах народа, о могуществе Родины. А слова товарища Хрущева о дальнейшем улучшении материального благосостояния трудящихся вызвали прилив творческих сил, желания работать еще лучше.

— Больше металла — богаче и сильнее страна. А увеличение выдачи металла во многом зависит от нас. Чем скорее будет дан газ по газопроводу, тем больше прокатанного металла пойдет во все концы страны — заключил т. Ковалев.

Со всех сторон послышался гул одобрения.

— Сделаем!

— Выполним досрочно!

И еще дружнее закипела работа. Леденящие порывы ветра разбивались о вытянутуюся вдоль крыши трубу газопровода, выли, налетая на тросы. Но ни вьюга, ни морозы не сломали упорства бригад на вахте в честь XX съезда партии. Все работы выполнялись с опережением графика и газопровод сдан на испытание своевременно.

А. КОЛОМИЕЦ

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

ПОВЫШАТЬ ЧУВСТВО ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ПОРУЧЕННОЕ ДЕЛО, ЛУЧШЕ РУКОВОДИТЬ ПРОИЗВОДСТВОМ

За последнее время в адрес обжимного цеха и его руководителей было много критики на различных собраниях и совещаниях, а также в печати. Критика эта совершенно справедлива и понятна, ибо каждому металлургу ясно, что от успешной работы нашего цеха во многом зависит судьба выполнения плана и социалистических обязательств по прокату.

Поэтому партийная организация, хозяйственные руководители обжимного цеха сейчас прилагают все усилия к тому, чтобы вывести цех из прорыва, ликвидировать многочисленные внутренние неполадки и недостатки, которые весьма осложняют работу коллектива.

Практика показала, что серьезные технические ошибки, поломки оборудования происходят не только по вине рабочих, но также по вине больших и малых руководителей, которые порой просто неспособны бывают решить ту или иную задачу, или относятся к делу спустя рукава. Вот почему партбюро решило вынести на обсуждение открытого партийного собрания вопрос об управлении производством, о повышении ответственности за порученное дело.

Большая группа коммунистов во главе с заместителем начальника цеха т. Кудимовым участвовала в подготовке материалов к партийному собранию. Эти материалы послужили основой для проекта постановления партсобрания. Редакция стенограммы «Обжимник» подготовила к собранию специальный номер стенограммы. В этой газете под общим заголовком «Отвечай за порученное дело» были помещены острые критические материалы.

В докладе начальника цеха т. Савельева, в выступлениях участников собрания подчеркивалось, что цех безусловно сможет значительно улучшить свою работу, если мы сумеем устранить серьезные недостатки в самом стиле работы и в руководстве производством со стороны многих товарищей, если все рабочие и прежде всего, командиры производства по-настоящему будут работать над повышением своих технических знаний, если мастера, начальники смен и другие руководящие работники не по форме, а по существу будут заниматься воспитательной работой в коллективе, повышая их сознательность.

Докладчик говорил также, что серьезной ошибкой руководства цеха явилась остановка на ремонт в августе третьего блуминга, а в январе второго блуминга, так как в первом случае не были решены некоторые принципиальные технические вопросы, а во втором случае сильные морозы создали серьезные затруднения, а кроме того, не были решены отдельные технические задачи. В результате — ремонты были проведены плохо и по этой причине цех понес очень большие потери.

Много допускается ошибок в эксплуатации оборудования. Ведь только технической негра-

мотностью начальника смены третьей бригады т. Крыхтина можно объяснить тот факт, что здесь на стане «720» поломано четыре вала, а затем умудрились даже сломать валок третьего блуминга, из-за чего он простоял много часов. Тов. Крыхтин просмотрел, что один калибр сильно нагрелся, а обнаружив это, решил дать для охлаждения воду и продолжал прокатку. Валок был поломан. Это технически неграмотное решение.

На собрании не случайно было очень много критики в адрес ряда начальников смен, которые, имея в кармане диплом инженера-прокатчика, оказываются просто беспомощными, когда жизнь выдвигает задачи сложнейшей, когда встречаются трудности. Начальник смены т. Соловьев и некоторые другие товарищи не утруждают себя решением сложных вопросов, и если ночью случилось непредвиденное — поднимают с постели начальника цеха — у него опыт, он все должен знать, — рассуждают такие товарищи. А вот, к сожалению, сами-то они не проявляют настойчивости в совершенствовании знаний, в овладении опытом.

На втором блуминге сейчас очень плохо работает первая бригада, которая когда-то была передовой. Состав операторов и других рабочих ведущих профессий не изменился. А вот начальник смены т. Фисенко, который был переведен сюда из другой бригады, не обеспечивает руководства коллективом.

Слесарь этой бригады т. Пономаренко на партийном собрании говорил о т. Фисенко:

— У нашего начальника всегда настроение плохое, на все он машет рукой. Он не хочет и не может мобилизовать людей.

О кадрах начальников смен не случайно на собрании шел большой, серьезный разговор. Жизнь показала, что они по-настоящему не выполняют своей роли полноценных технических руководителей, не знают глубоко оборудования, не следят за его работой, а главная беда, что они привыкли к такому своему положению и не стремятся пополнить свои знания, перенимать практический опыт передовых рабочих и мастеров. Своими руками эти товарищи зачастую оказываются неспособными сделать простое дело.

Как ни странно, а многие из них, закончив институт, забыли о технической книге. Товарищи Соловьев, Крыхтин, Сычков не состоят читателями технической библиотеки, не интересуются новинками в прокатном производстве.

Оператор главного поста т. Тищенко, проработавший на блуминге более 20 лет, вынужден был отметить, что раньше начальник смены глубже вникал в производство, лучше знал оборудование и технологию, поэтому он руководил сменой более умело, более квалифицированно.

На сменно-встречном начальник смены «в общем и целом» призывает бригаду обеспечить хорошую работу, а о том, как

же лучше работать с учетом условий сегодняшнего дня, он и речи не ведет, так как он не в курсе дел. Случилась неполадка, на блуминге — начальник смены ищет, как бы обосновать это «объективными» причинами, а не изучает, почему так произошло, чтобы извлечь урок на будущее.

Почему меняется часовая производительность, начальник смены тоже не знает. Начальники смен и мастера по-настоящему не общаются с рабочими, считают зазорным спросить что-либо. Рабочие в свою очередь тоже стараются не обращаться к начальнику смены, так как не чувствуют взаимного, живого интереса.

Коммунисты говорили о необходимости повысить требовательность к подчиненным со стороны начальника цеха т. Савельева, указывали на серьезные недостатки в стиле его работы. Он все пытается сделать сам, а к подчиненным не проявляет должной требовательности.

В ряде выступлений, например, тт. Артамонова и Ильина, поднимался вопрос о плохой работе диспетчерской службы адъюстажа, о необходимости лучше продумать и организовать работу мастеров.

Начальник второго блуминга т. Высотский также привел факты, которые показывают, что мастера не выполняют своей роли организатора производства. Кто-то на блуминге не заметит, если не будет мастеров производства, ибо тт. Дьяченко и Розенков не справляются со своими обязанностями. Ведь все вопросы, связанные с настройкой стана, перевалками, технологией, вальцовщиками решают самостоятельно, без мастеров.

Безответственно относятся к делу некоторые рабочие. Оператор вспомогательного поста т. Давыдова уснула на работе, сварщик коммунист т. Тюгулев перепутал плавку.

Заместитель начальника цеха по нагревательным колодцам т. Стерликов в своем выступлении поставил вопрос о том, что нужно больше внимания уделять качеству работы, не поднимать на щит тех работников, которые стремятся только дать тонны, но при этом нарушают технологию.

Постановление, принятое партийным собранием, обязало начальника цеха т. Савельева изменить стиль руководства цехом, потребовать от своих помощников ответственности за порученное дело, вместе с тем не допускать подмены их в работе. В постановлении намечены пути устранения отмеченных недостатков, мероприятия, которые обеспечат повышение технической и политической грамотности кадров, помогут поднять чувство ответственности за порученное дело.

М. ЖУЛЕВ,
секретарь партбюро обжимного цеха.

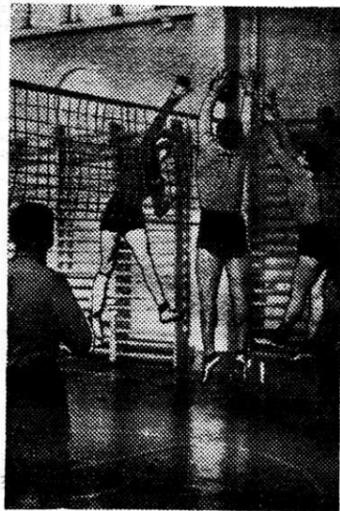
По следам наших выступлений

МЕТАЛЛ ОТПРАВЛЯЮТ НА СВАЛКУ

По существу фактов, изложенных в заметке под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» 10 февраля, и. о. начальника копрового цеха т. Савранченко сообщил:

«На место работ строителей Водоканалстроя в район разливочных машин был направлен представитель копрового цеха, которым было установлено, что в начале строительных работ

имели место случаи вывоза скрапа в отвалы вместе с землей. В настоящее время по договоренности с администрацией Водоканалстроя скрап выбирается и сдается в копровый цех».



В минувшее воскресенье в спортивном зале Дворца культуры металлургов состоялась игра на первенство города по волейболу между командами горняков и металлургов нашего комбината. Встреча мужских команд закончилась победой металлургов со счетом 3:1. У женщин также одержали победу волейболистки завода со счетом 3:0.

На снимке: момент встречи мужских команд.
Фото Е. Карпова.

Шахматный турнир

Среди шахматистов, проживающих в общежитиях комбината, полмесяца проходили соревнования в зачет общецеховской спартакиады. Первенство оспаривали 12 команд. В финал шахматного турнира вышли команды молодежного интерната и общежития № 4.

Недавно состоялась встреча этих команд. Победу одержали шахматисты общежития № 4 со счетом 5:2. Таким образом, они вышли на первое место, шахматисты интерната — на втором месте.

В составе команды-победительницы рабочие коксохимического цеха слесари Василий Бритько, Владимир Данченко, Геннадий Скрыпкин, Адам Комок, Михаил Щербаков, Иван Буров, Сергей Збаровский и токарь Виктор Борисенко. Хорошую подготовку к турниру провели воспитатели общежития и интерната тт. Никитина и Александрова.

Н. ВАСИЛЬЕВ,
инструктор физкультуры в общежитиях.

Лекция врача

В красном уголке первого мартеновского цеха проводятся лекции на медицинские темы. На днях хирург С. Д. Артамонов прочел лекцию о лечении раковых заболеваний.

Сталеплавильщики прослушали ее с большим вниманием и интересом.

Вечер, посвященный Дню Советской Армии

В воскресенье, 26 февраля, в 2 часа дня, в Доме культуры трудовых резервов состоится собрание допризывной молодежи, посвященное 38-й годовщине Советской Армии.

Приглашаются все допризывники, свободные от работы.

Внедряем в производство новую технологию

Коллектив участка изложниц и валков фасонно-литейного цеха в январе выполнил задание на 101,7 процента. В феврале, на вахте в честь XX съезда Коммунистической партии, работники участка улучшили показатели и выполняют план на 104 процента.

В эти дни, когда все внимание народа обращено к трибуне XX съезда партии, когда вдохновляющие слова отчетного доклада ЦК КПСС зовут к новым успехам на пути к торжеству коммунизма, у нас в каждой бригаде и звене люди трудятся с особым подъемом. Каждый рабочий старается свое задание выполнить добросовестно, с наименьшей затратой времени. На набивке форм изложниц отлично трудится бригада т. Кошкарва. Здесь набивщики тт. Галимов и Бербер, применяя пескомет, всегда отлично выполняют порученное дело. Мастер участка т. Вторушин уделяет большое внимание этому участку, помогает лучше организовать труд.

То же можно сказать и о мастере т. Першегуба, бригадире т. Буданове и формовщиках тт. Бисеркине и Березневе.

Но этим процесс работы не кончается. Над окончательной отделкой форм прекрасно трудятся отделочники тт. Савина и Утвина, сборщики форм тт. Вакке и Каргин. А далее на обрубке готовых изложниц высокое качество работы обеспечивают обрубщики тт. Молчанов и Везюков.

Организуя соревнования коллектива, мы также старались внедрять новую технологию. Повысилось качество форм, когда в краску стали давать черный графит вместо серебряного. А при отливании изложниц вводим в миксера немного халидовского чугуна, что способствует повышению стойкости изложниц. Пробуем улучшать качество изложниц, прибавляя в чугун магниевую лигатуру. Этим достигаем более ровных торцов изложниц, что уменьшает время на обработке их.

Мы внимательно следим за достижениями новаторов производства других заводов. Ознакомившись мы со способом отливки изложниц с бандажами на заводе «Запорожсталь» и решили использовать этот опыт у себя. Подготовились к этому хорошо и на днях отольем подобные изложницы, которые будут служить в мартеновских цехах дольше обыкновенных.

Коллектив работает, старается. Надо, чтобы и со стороны администрации комбината оказывалось больше внимания литейщикам. Недостатков у нас еще немало. До сих пор воздух к пневматическим инструментам поступает с давлением в 4 атмосферы, а нам нужно 6 атмосфер. Не хватает молотов и трамбовок, а также вентиляей в 3/4 дюйма. Сколько ни обращались по поводу нехватки инструмента и вентиляей в отдел снабжения комбината, но безрезультатно.

Нужно дирекции комбината оказывать нам больше помощи, снабжать инструментом.

Н. РУБЦОВ,
старший мастер участка изложниц и валков фасонно-литейного цеха.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.